



21 Aktenzeichen: 197 42 498.8  
22 Anmeldetag: 26. 9. 97  
43 Offenlegungstag: 1. 4. 99

71 Anmelder:  
Legrom, Friedrich, 71540 Murrhardt, DE  
74 Vertreter:  
Kohler Schmid + Partner, 70565 Stuttgart

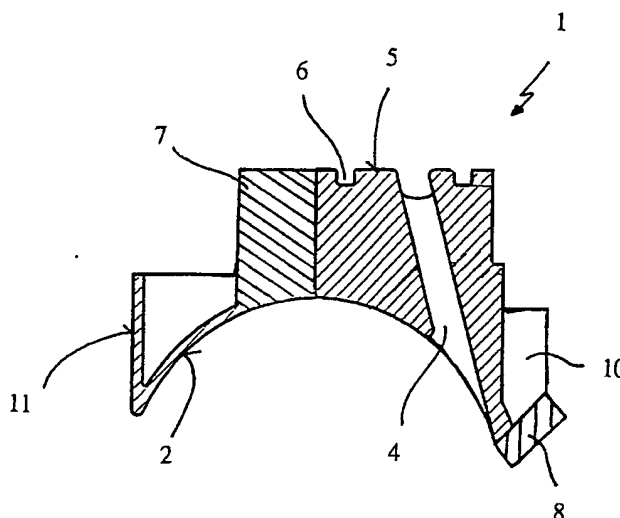
72 Erfinder:  
gleich Anmelder  
56 Entgegenhaltungen:  
DE 1 96 03 730 A1  
DE 1 95 44 617 A1

**Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen**

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

**54 Faserzuführelement einer Rotorspinnmaschine**

57 Die Erfindung bezieht sich auf ein Faserzuführelement 1 einer Rotorspinnmaschine. Eine an einer Unterseite 2 des Faserzuführelements 1 ausgebildete Lauffläche kann über einer Auflösewalze zur Bearbeitung des Ausgangsfasermaterials angeordnet werden. Eine schwenkbar gelagerte Faserkanalplatte kann sich an einer Oberseite 5 des Faserzuführelements 1 abstützen. In das Faserzuführelement 1 ist ein Faserleitkanal 4 eingearbeitet, der sich von der Lauffläche bis zur Stützfläche erstreckt. Das Faserzuführelement 1 ist aus einem glasfaserverstärkten Kunststoff mit einem Anteil von 30 bis 60% Glasfasern hergestellt. Durch die Verwendung eines Verbundwerkstoffs läßt sich das bekannte Faserzuführelement in seinem Aufbau und in der Herstellung vereinfachen.



Die vorliegende Erfindung betrifft ein Faserzuführelement einer Rotorspinnmaschine, dessen an seiner Unterseite ausgebildete Lauffläche über einer Auflösewalze zur Bearbeitung des Ausgangs-Fasermaterials angeordnet werden und an dessen an seiner Oberseite ausgebildeten Stützfläche sich eine schwenkbar gelagerte Faserkanalplatte abstützen kann, mit einem in dem Faserzuführelement ausgebildeten Faserleitkanal, der sich von der Lauffläche bis zur Stützfläche erstreckt.

Ein derartiges Faserzuführelement ist beispielsweise durch den Prospekt "Ersatzteile für Textilmaschinen" der Firma Legrom aus dem Jahr 1997 bekannt geworden.

Dieses Faserzuführelement ist zum Einbau in einer sogenannten Spinnbox einer Rotorspinnmaschine vorgesehen. In dieser Spinnbox erfolgt die Umwandlung des Ausgangs-Fasermaterials in fertiges Garn, d. h. der eigentliche Spinnvorgang. In der Spinnbox sind neben dem Faserzuführelement, auf das sich die vorliegende Erfindung bezieht, noch weitere Komponenten untergebracht. Die Drehung einer Auflösewalze bewirkt, daß Ausgangs-Fasermaterial zerkleinert und einem Faserleitkanal des Faserzuführelements zugeführt wird. Der Faserleitkanal setzt sich in einer Faserkanalplatte fort, so daß das bearbeitete Ausgangs-Fasermaterial einer Abzugsdüse und einem Garnabzugsrohr zugeleitet wird. Beim Spinnen verschließt die Faserkanalplatte ein Rotorgehäuse. Die Abzugsdüse ist zu einem Rotor positioniert und ausgerichtet, der das Garn aufnimmt.

Das bekannte Faserzuführelement wird aus einem Metall-Rohling hergestellt. Anschließend muß der Metall-Rohling beschichtet werden, damit der in dem Metall-Rohling ausgebildete Faserleitkanal eine Oberflächengüte aufweist, die einen reibungslosen Transport von Fasermaterial ermöglicht. Meist ist es aber erforderlich, daß die Oberfläche noch zusätzlich durch einen Poliervorgang oder ähnliche Behandlungsmethoden nachbearbeitet werden muß.

Im Bereich des Übergangs zwischen dem Faserleitkanal des Faserzuführelements und der Faserkanalplatte muß ein Dichtungsring eingeklebt werden. Die schwenkbare Abstützung der Faserkanalplatte an dem Faserzuführelement ist nur deshalb möglich, weil ein separates Faserzuführelement, eine Gleitkufe, an dem Faserzuführelement angebracht wird. Das bekannte Faserzuführelement ist daher mehrteilig aufgebaut.

Der Erfindung liegt daher das technische Problem zugrunde, das bekannte Faserzuführelement in seinem Aufbau und in der Herstellung zu vereinfachen.

Dieses technische Problem wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß das Faserzuführelement aus einem glasfaserverstärkten Kunststoff mit einem Anteil von 30 bis 60% Glasfasern hergestellt ist.

Das Faserzuführelement besteht aus einem Verbundwerkstoff und läßt sich vorzugsweise im Spritzgießverfahren herstellen. Es weist keine isotrope, sondern vielmehr eine Schichtstruktur auf, so daß das Faserzuführelement eine hohe Festigkeit aufweist.

Gleichzeitig besitzt bereits das im Spritzgießverfahren hergestellte Faserzuführelement eine ausgezeichnete Oberflächenbeschaffenheit, an der kein Fasermaterial anhaften kann.

Bei einer bevorzugten Ausführungsform ist das Faserzuführelement aus einem glasfaserverstärkten Polyarylamid gefertigt. Anstelle der Glasfaserverstärkung könnten auch metallische oder keramische Materialien in eine Basisformmasse aus Polyarylamid eingebettet sein. Das Faserzuführelement aus diesem Werkstoff besitzt neben den oben genannten Eigenschaften auch einen sehr niedrigen thermi-

schen Ausdehnungskoeffizienten und trotz des hohen Glasfasergehalts eine makellose Oberfläche.

Wenn das Faserzuführelement einstückig mit einer an das Faserzuführelement angeformten Gleitkufe ausgebildet ist, so wird ein mehrteiliger Aufbau des Faserzuführelements vermieden. Die zur schwenkbaren Abstützung der Faserkanalplatte benötigten Gleitkufe ist an dem Faserzuführelement bereits nach dem Spritzgießverfahren mit der erforderlichen Festigkeit und Gleitfähigkeit ausgebildet.

Bei einer anderen Ausführungsform sind an der Stützfläche des Faserzuführelements Mittel zur lösbaren Befestigung einer Dichtung für eine Abdichtung zwischen dem Faserleitkanal und einer Fortsetzung des Faserleitkanals in der Faserkanalplatte vorgesehen. Auch bei eingebautem Faserzuführelement in der Rotorspinnmaschine kann das Dichtungselement ausgetauscht werden.

Bei einer Weiterbildung dieser Ausführungsform ist in das Faserzuführelement eine Ringnut eingearbeitet, deren Nutflanken Rastnoppen zum Hintergreifen der Dichtung besitzen. In die Ringnut kann ein Dichtungsring (O-Ring) leicht eingesetzt und in der Ringnut verrastet werden. Mit Hilfe eines Werkzeugs kann der Dichtungsring aus der Ringnut wieder leicht herausgelöst werden. Dieser Vorgang läßt sich auch durchführen, wenn das Faserzuführelement in die Rotorspinnmaschine eingebaut ist. Es ist nicht erforderlich, daß das Faserzuführelement zum Wechseln der Dichtung ausgebaut werden muß.

Bei einer weiteren Variante ist im Randbereich der Lauffläche ein Dichtungswulst angeformt, der sich quer zur Laufrichtung der Auflösewalze erstreckt. Ein im Übergangsbereich zwischen dem Faserzuführelement und einem Anschlußbauteil zur Abdeckung der Auflösewalze erforderliches weiteres Dichtungselement kann durch den bereits angeformten Dichtungswulst entfallen.

Zum Schutz und Verstärkung von besonders beanspruchten Flächen des Faserzuführelements sind die Lauffläche und/oder der Faserleitkanal mit einer Beschichtung versehen.

Ebenfalls bevorzugt ist es, daß in eine Seite des Faserzuführelements Einrichtungen eingearbeitet sind, die eine Justierung des Abstands zwischen Lauffläche und Auflösewalze zulassen. Durch geeignete Maßnahmen, wie beispielsweise entsprechende Langlöcher, läßt sich das Faserzuführelement gezielt über der Auflösewalze anordnen und fixieren.

Die Festigkeit des Faserzuführelements kann auch weiter dadurch verbessert werden, daß das Faserzuführelement einen Kanalmantel (Kern) aus einem keramischen oder metallischen Werkstoff besitzt, der den Faserleitkanal umgibt. Der Kanalmantel bildet eine Maßnahme zur Stabilitätserhöhung.

Weitere Merkmale und Vorteile der Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung eines Ausführungsbeispiels der Erfindung, anhand der Zeichnung, die erfindungswesentliche Einzelheiten zeigt und aus den Ansprüchen. Die einzelnen Merkmale können je einzeln für sich oder zu mehreren in beliebiger Kombination bei einer Ausführungsform der Erfindung verwirklicht sein. Es zeigt:

Fig. 1 eine Frontansicht des erfindungsgemäßen Faserzuführelements;

Fig. 2 eine Draufsicht auf das Faserzuführelement nach Fig. 1;

Fig. 3 eine Seitenansicht des Faserzuführelements nach Fig. 1;

Fig. 4 einen Schnitt längs einer Schnittlinie IV-IV nach Fig. 2;

Fig. 5 einen Schnitt analog Fig. 4 durch ein weiteres erfindungsgemäßes Faserzuführelement;

Fig. 6 eine Vergrößerung eines Teilbereichs des Faserzuführelements nach Fig. 5.

Die Erfindung ist in den Figuren schematisch dargestellt, so daß die wesentlichen Merkmale der Erfindung gut zu erkennen sind. Die Darstellungen sind nicht notwendigerweise maßstäblich zu verstehen.

In der Fig. 1 ist ein Faserzuführelement 1 einer Rotorspinnmaschine zu erkennen. Das Faserzuführelement 1 kann mit seiner bogenförmigen Unterseite 2 über einer Auflösungswalze der Rotorspinnmaschine angeordnet werden. Die Auflösungswalze dient der Bearbeitung des Ausgangs-Fasermaterials und ist in der Figur nicht dargestellt. Über eine von mehreren Gewindebohrungen 3 läßt sich das Faserzuführelement 1 innerhalb einer Spinnbox der Rotorspinnmaschine lagefixiert befestigen. Innerhalb des Faserzuführelements 1 ist ein Faserleitkanal 4 ausgebildet. Der Faserleitkanal 4 erstreckt sich von einer Oberseite 5 des Faserzuführelements 1 bis zu seiner Unterseite 2.

Fasermaterial, das von der Auflösungswalze zerrissen wird, kann durch den Faserleitkanal 4 durch das Faserzuführelement 1 hindurch geleitet werden. Die Oberseite 5 des Faserzuführelements 1 dient als Stützfläche für eine in der Figur nicht dargestellte Faserkanalplatte, in der sich der Faserleitkanal 4 fortsetzt. Zur Abdichtung des Übergangs zwischen dem Faserzuführelement 1 und der Faserkanalplatte ist in die Oberseite 5 eine Ringnut 6 eingearbeitet. Die Ringnut 6 ist an ihren Nutflanken mit Rastnoppen versehen, um eine eingesetzte Dichtung hintergreifen zu können. Die elastische Dichtung kann daher in die Ringnut 6 eingedrückt werden und dort ausreichend fixiert gehalten sein. Mit Hilfe eines Werkzeugs läßt sich eine eingebaute Dichtung wieder leicht herauslösen.

Die Faserkanalplatte ist über dem Faserzuführelement 1 schwenkbar gelagert. Die Faserkanalplatte kann von der Oberseite 5 weggeklappt werden, um den Faserleitkanal 4 freizugeben und die Dichtung in die Ringnut 6 einsetzen zu können. Beim Verschwenkvorgang der Faserkanalplatte wird ein Teil der Faserkanalplatte über eine Gleitkufe 7 des Faserzuführelements 1 bewegt. Die Gleitkufe 7 ist an dem Faserzuführelement 1 angeformt und bildet mit diesem ein einstückiges Faserzuführelement 1. Ein Dichtungswulst 8 ermöglicht eine dichtende Anlage eines weiteren Anschlußbauteils der Rotorspinnmaschine.

Gemäß Fig. 2 ist eine Draufsicht auf das Faserzuführelement 1 zu sehen. Der Faserleitkanal 4 erstreckt sich von der Unterseite des Faserzuführelements 1 bis zur Oberseite 5. In das Faserzuführelement 1 ist an der Oberseite 5 um den Faserleitkanal 4 herum die Ringnut 6 eingearbeitet. In die Ringnut 6 kann ein Dichtungselement eingesetzt werden, um den Übergang des Faserleitkanals 4 in die an der Oberseite 5 des Faserzuführelements 1 aufsetzbare Faserkanalplatte abzudichten. Die Faserkanalplatte ist schwenkbar gelagert, wobei sich ein Abschnitt der Faserkanalplatte an der Gleitkufe 7 abstützen und an dieser entlang fahren kann. Absätze 9 und 10 besitzen in ihrem Inneren Gewindebohrungen, so daß das Faserzuführelement 1 innerhalb einer Spinnbox der Rotorspinnmaschine angeschraubt werden kann.

Das Faserzuführelement 1 besitzt seitlich gemäß Fig. 3 den Absatz 10 mit einer Gewindebohrung in seinem Inneren zur Befestigung des Faserzuführelements 1. An der Oberseite 5 des Faserzuführelements 1 kann eine Faserkanalplatte zur Anlage kommen. Der Dichtungswulst 8 ermöglicht die dichtende Anlage einer weiteren Komponente der Spinnbox der Rotorspinnmaschine.

Durch die Schnittdarstellung nach Fig. 4 ist ersichtlich, daß im Innern des Faserzuführelements der Faserleitkanal 4 ausgebildet ist. Der Faserleitkanal 4 verläuft durchgehend

von der Unterseite 2 bis zur Oberseite 5 des Faserzuführelements 1. Wenn Fasermaterial unterhalb der Unterseite 2 durch die Auflösungswalze zerkleinert wird, können einzelne Fäden durch den Faserleitkanal 4 transportiert werden. An der Oberseite 5 ist der Faserleitkanal 4 von einer Ringnut 6 umgeben, in der ein Dichtungsring verrastet werden kann. In dem Absatz 10 ist eine Gewindebohrung eingearbeitet, um das Faserzuführelement 1 zu befestigen. Der Dichtungswulst 8 ermöglicht die dichte ende Anlage einer weiteren Komponente der Spinnbox der Rotorspinnmaschine an dem Faserzuführelement 1. Das Faserzuführelement 1 weist die angeformte, durch Spritzgießverfahren einstückig an dem Faserzuführelement 1 ausgebildete Gleitkufe 7 auf. An der Gleitkufe 7 kann sich ein Teil der Faserkanalplatte gleitend entlang bewegen, wenn die Faserkanalplatte zur Oberseite 5 oder von dieser weg verschwenkt wird. An einer Seitenfläche 11 sind Rastmittel ausgebildet, um weitere Elemente der Spinnbox anzubringen.

Ein Faserzuführelement 12 nach Fig. 5 entspricht dem Faserzuführelement 1. Es kann mit seiner Unterseite 13 über einer Auflösungswalze einer Spinnbox angeordnet werden. In einen Faserleitkanal 14 ist ein Kanalmantel 15 eingesetzt. Der Kanalmantel 14 weist eine hohe Festigkeit und eine möglichst glatte Kanaloberfläche 16 auf, damit Fasermaterial von der Auflösungswalze leicht in den Faserleitkanal 14 gleiten kann. Der Kanalmantel 15 ist an die Geometrie des Faserleitkanals 14 angepaßt und in dem Faserleitkanal 14 lösbar befestigt. Daher können Kanalmäntel 15 mit unterschiedlichen Einlaß- und Auslaßquerschnitten in den Faserleitkanal 14 eingeschoben werden. Ein defekter Kanalmantel 15 läßt sich leicht austauschen, wenn sich beispielsweise die Güte der Kanaloberfläche 16 während der Betriebszeit der Rotorspinnmaschine verschlechtert hat. Eine Oberseite 17 des Faserzuführelements 12 dient der Abstützung einer Kanalplatte der Spinnbox. In die Oberseite 17 ist eine Ringnut 18 zur Aufnahme eines Dichtungselements eingearbeitet. Das Dichtungselement kann in die Ringnut 18 verrastet werden, weil an Nutflanken der Ringnut 18 Rastnoppen 19 ausgebildet sind. Eine Gleitkufe zur Bewegung der Faserkanalplatte ist bei dem Faserzuführelement 12 als separates Bauteil vorgesehen und kann an eine Seitenfläche 20 angeschraubt, aufgesteckt und/oder dort verrastet werden.

Fig. 6 zeigt die Rastnoppen 19 in einer Vergrößerung eines Ausschnitts nach Fig. 5. Das Faserzuführelement 12 besitzt an seiner Oberseite 17 die Ringnut 18, deren Nutflanken 21 und 22 mit Rastnoppen 19 versehen sind. Ein eingesetztes Dichtungselement kann von den Rastnoppen übergriffen und lagefixiert gehalten werden.

Die in den Fig. 1 bis 6 dargestellten Faserzuführelemente 1 und 12 sind im Spritzgießverfahren einstückig aus einem glasfaserverstärkten Polyarylamid gefertigt. Die Faserzuführelemente 1 und 12 weisen daher eine hohe Festigkeit auf, so daß sie auch unter Belastung formstabil innerhalb der Spinnbox bleiben. Insbesondere die Unterseite 2 bzw. 13 und der Faserleitkanal 4 bzw. 14 besitzen bereits nach Beendigung des Spritzgießverfahrens eine hohe Oberflächengüte, die den Transport von Fasermaterial ohne Beeinträchtigung erlaubt. Eine Nachbehandlung des hergestellten Faserzuführelements 1 bzw. 12 ist nicht erforderlich. Zur Verbesserung des Fasertransports lassen sich aber auch die Unterseiten 2 bzw. 13 und Innenflächen des Faserleitkanals 4 zusätzlich beschichten.

Die Erfindung bezieht sich auf ein Faserzuführelement 1 einer Rotorspinnmaschine. Eine an einer Unterseite 2 des Faserzuführelements 1 ausgebildete Lauffläche kann über einer Auflösungswalze zur Bearbeitung des Ausgangs-Fasermaterials angeordnet werden. Eine schwenkbar gelagerte Faserkanalplatte kann sich an einer Oberseite 5 des Faserzu-

föhrelements 1 abstützen. In das Faserzuföhrelement 1 ist ein Faserleitkanal 4 eingearbeitet, der sich von der Lauffläche bis zur Stützfläche erstreckt. Das Faserzuföhrelement 1 ist aus einem glasfaserverstärkten Kunststoff mit einem Anteil von 30 bis 60% Glasfasern hergestellt. Durch die Verwendung eines Verbundwerkstoffs läßt sich das bekannte Faserzuföhrelement in seinem Aufbau und in der Herstellung vereinfachen.

#### Patentansprüche

10

1. Faserzuföhrelement (1; 12) einer Rotorspinnmaschine, dessen an seiner Unterseite (2; 13) ausgebildete Lauffläche über einer Auflösewalze zur Bearbeitung des Ausgangs-Fasermaterials angeordnet werden und an dessen an seiner Oberseite (5; 17) ausgebildeten Stützfläche sich eine schwenkbar gelagerte Faserkanalplatte abstützen kann, mit einem in dem Faserzuföhrelement (1; 12) ausgebildeten Faserleitkanal (4; 14), der sich von der Lauffläche bis zur Stützfläche erstreckt, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Faserzuföhrelement (1; 12) aus einem glasfaserverstärkten Kunststoff mit einem Anteil von 30 bis 60% Glasfasern hergestellt ist.
2. Faserzuföhrelement nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Faserzuföhrelement (1; 12) aus einem glasfaserverstärkten Polyarylamid gefertigt ist.
3. Faserzuföhrelement nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Faserzuföhrelement (1) einstückig mit einer an das Faserzuföhrelement (1) angeformten Gleitkufe (7) ausgebildet ist.
4. Faserzuföhrelement nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß an der Stützfläche des Faserzuföhrelements (1; 12) Mittel zur lösbaren Befestigung einer Dichtung für eine Abdichtung zwischen dem Faserleitkanal (4; 14) und einer Fortsetzung des Faserleitkanals (4; 14) in der Kanalplatte vorgesehen sind.
5. Faserzuföhrelement nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß in das Faserzuföhrelement (1; 12) eine Ringnut (6; 18) eingearbeitet ist, deren Nutflanken (21, 22) Rastnoppen (19) zum Hintergreifen der Dichtung besitzen.
6. Faserzuföhrelement nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß im Randbereich der Lauffläche ein Dichtungswulst (8) angeformt ist, der sich quer zur Laufrichtung der Auflösewalze erstreckt.
7. Faserzuföhrelement nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Faserzuföhrelement (1; 12) einen Kanalmantel (15) aus einem keramischen oder metallischen Werkstoff besitzt, der den Faserleitkanal (4; 14) umgibt.
8. Faserzuföhrelement nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Lauffläche und/oder der Faserleitkanal (4; 14) mit einer Beschichtung versehen sind.
9. Faserzuföhrelement nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß in eine Seite des Faserzuföhrelements (1; 12) Einrichtungen eingearbeitet sind, die eine Justierung des Abstands zwischen Lauffläche und Auflösewalze zulassen.

---

Hierzu 3 Seite(n) Zeichnungen

---

- Leerseite -



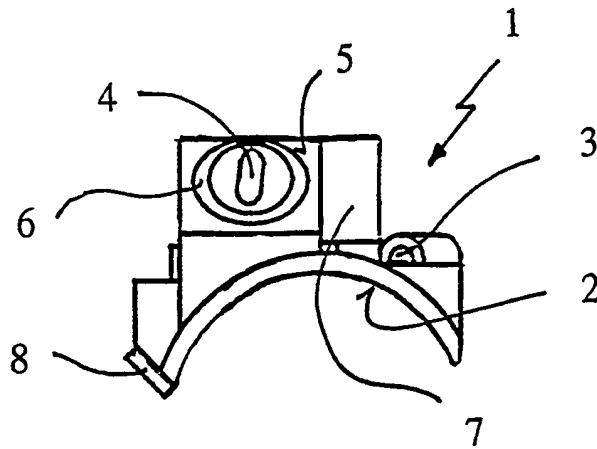


Fig. 1

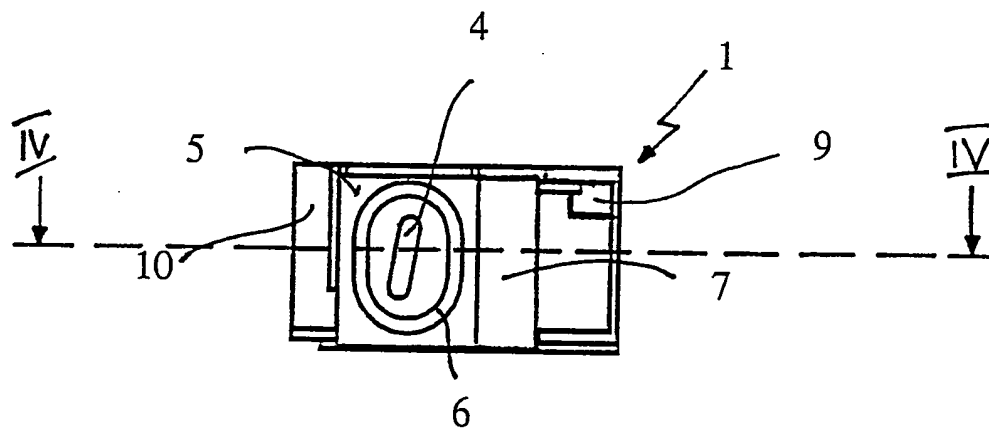


Fig. 2

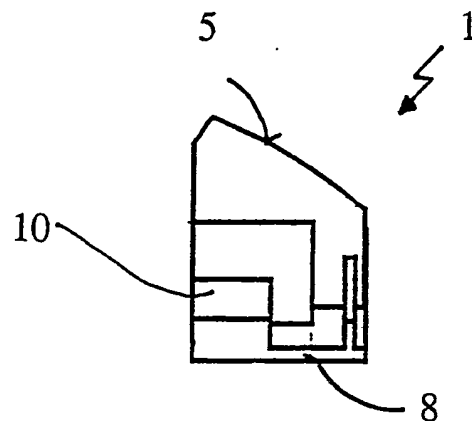


Fig. 3

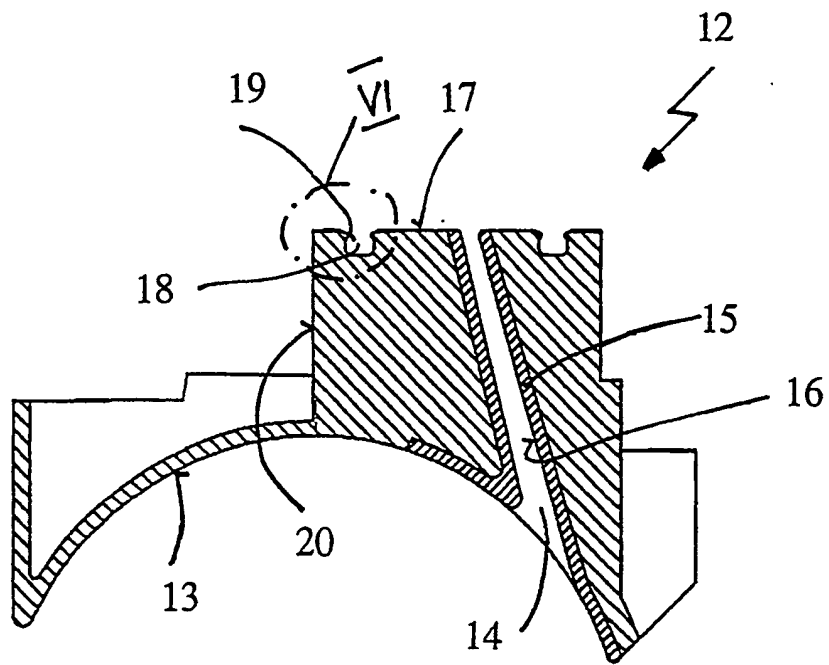


Fig. 5

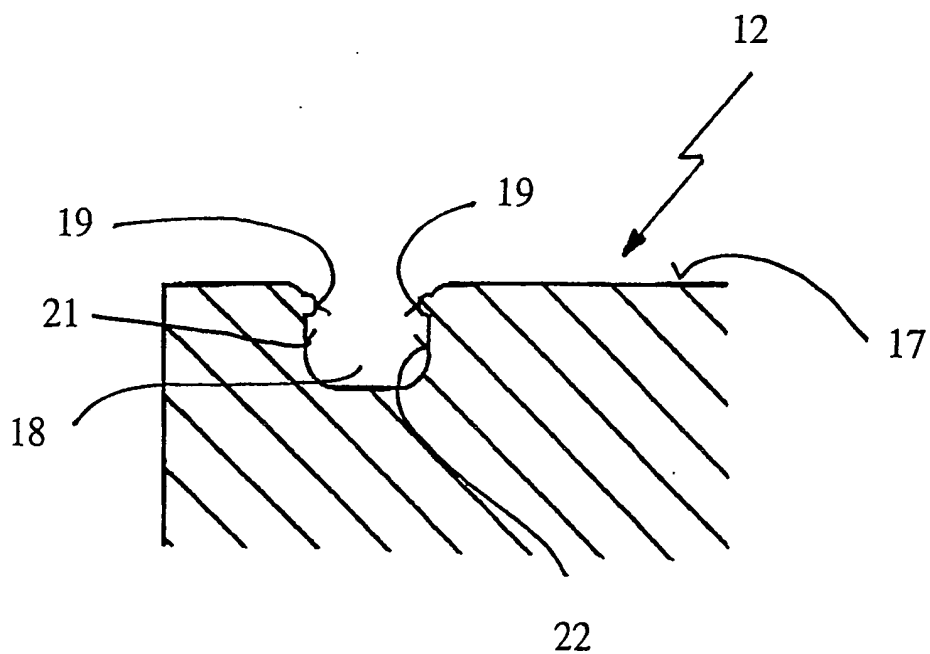


Fig. 6